10 消耗部品の交換方法

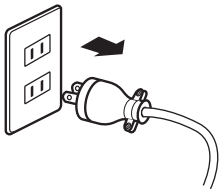
日々の作業を安定して能率的に行うために、作業前・作業後のメンテナンス・早い時期の消耗部品の交換をお勧めいたします。
以下の「消耗部品の交換方法」をよくお読みいただき、正しく作業を行ってください。

⚠ 警告 消耗部品の交換やメンテナンスの時は、必ず電源プラグを手で持ってコンセントから抜き、作業を行ってください。プラグを差し込んだまま作業を行うと感電する危険性があります。

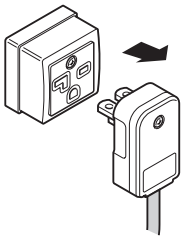
⚠ 警告 取扱説明書に記載されている以外の間違った方法で交換すると機械が正常に働かないばかりか、感電や火傷をする危険性があります。

⚠ 警告 消耗部品は必ず弊社指定の部品をご使用ください。指定外の部品を使用されると製品の性能が正しく発揮できないだけでなく、故障の原因にもなります。

100V 仕様機



200V 仕様機

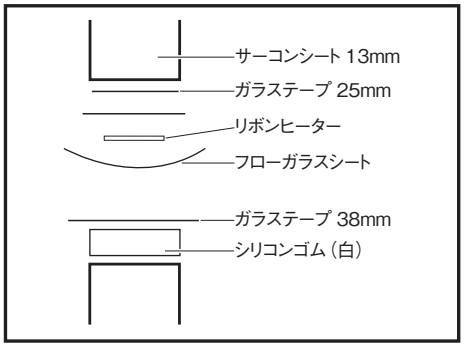


必ず電源プラグをコンセントから抜いた状態で作業を行ってください。

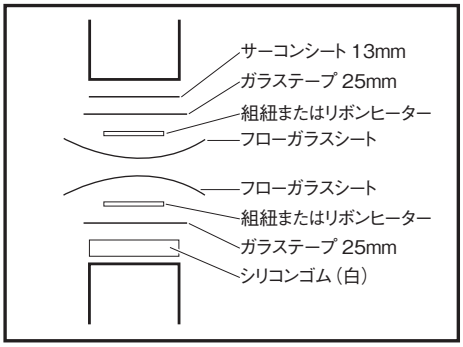
シール部の構造

シール部は下イラストの部品から構成されていますので、部品交換の時は順番を間違えないように取り付けてください。

片側加熱式



上下加熱式



10-1　部品交換のための準備

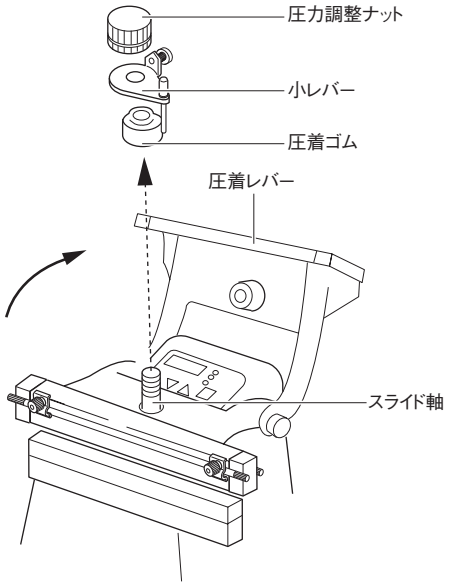
●各部品の交換の前に ....

⚠ 注意　この作業を始める時は、必ず電源プラグを抜いた状態で行ってください。
電源コードをコンセントに差した状態で圧力調整ナットを取り外すと、スライド軸、プランジャーがソレノイドケース内に降り、ソレノイド底にあるマイクロスイッチを ON 状態にして、ヒーターを加熱させてしまい、たいへん危険です。
圧着レバーのヒーター部を持って作業している場合、火傷をします。

各部品を交換する際は圧着レバーを持ち上げることで作業が行いやすくなります。

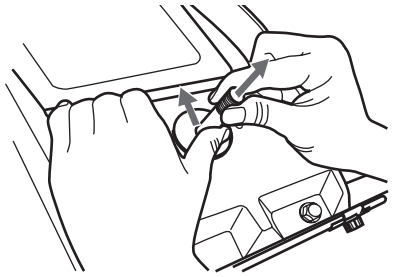
圧着レバーの持ち上げ方

1　圧力調整ナット固定ビスを緩める。
2　圧着レバー中央の圧力調整ナットを左に回し取り外してください。
3　圧着レバーを持ち上げます。



取り付け方

1　圧着レバーの穴にスライド軸を通してください。
2　右イラストのようにスライド軸を引っ張り上げながら、奥側に押してスライド軸が下がらないようにします。
3　圧着ゴム、小レバーの順にスライド軸に通して、圧力調整ナットを取り付けてください。
圧力調整ナットを取り付ける時は「**11-1 シール圧力の調整方法**」の 注 ! をご覧ください。



10-2　フローガラスシートのずらし方

【交換の目安】　フローガラスシートが破れた、焦げた、シールが汚い等

フローガラスシートは単品販売、補修部品セット販売（CA-300 シリーズのみ）しています。

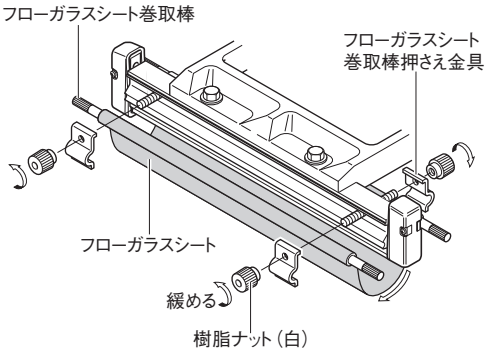
フローガラスシートは予備として巻取棒に 25cm 巻いてあります。

1　フローガラスシート巻取棒が回せる程度に圧着レバーの前後にある樹脂ナット（白） 4 個を緩めます。

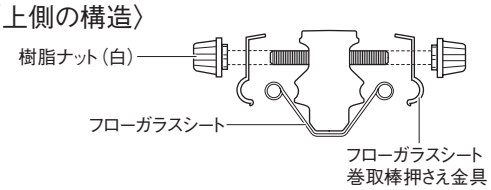
2　ヒーターの下に新しいフローガラスシートが来るように前後どちらかのフローガラスシート巻取棒にフローガラスシートを巻き取ってください。

3　1 で緩めた樹脂ナット（白）を締めてフローガラスシート巻取棒押さえ金具でフローガラスシート巻取棒を固定してください。

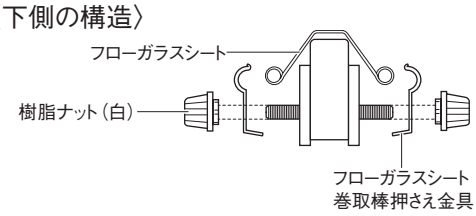
注！　美しく、丈夫なシールができなくなるので、フローガラスシートにシワやたるみがないように取り付けてください。



〈上側の構造〉



〈下側の構造〉



10-3　フローガラスシートの交換

【必　要　物】　セロハンテープ

【交換の目安】　フローガラスシートが破れた、焦げた、シールが汚い等

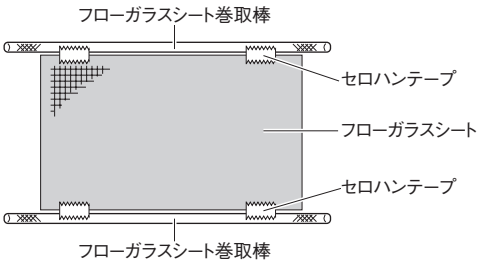
1　フローガラスシート巻取棒押さえ金具を固定している樹脂ナット（白）4 個を緩め、フローガラスシート巻取棒を取り外し、フローガラスシートを外します。

2　フローガラスシート巻取棒に新しいフローガラスシートをセロハンテープなどを使って貼り付けます。

3　圧着板またはシール受け板とフローガラスシート巻取棒押さえ金具の間にフローガラスシート巻取棒を取り付け、樹脂ナット（白） 4 個を仮止めします。

4　フローガラスシートがヒーター上部でシワにならないようにフローガラスシート巻取棒を回します。

5　3 で仮止めした樹脂ナット（白）を締めてフローガラスシート巻取棒押さえ金具でフローガラスシート巻取棒を固定してください。



10-4　ヒーターの交換（組紐・リボンヒーター共通）

【必　要　物】　プラスドライバー

【交換の目安】　凹凸は発生した（リボンヒーターのみ）、
ヒーターが切れた、シールが汚い　等

組紐・リボンヒーターは単品販売、補修部品セット販売しています。

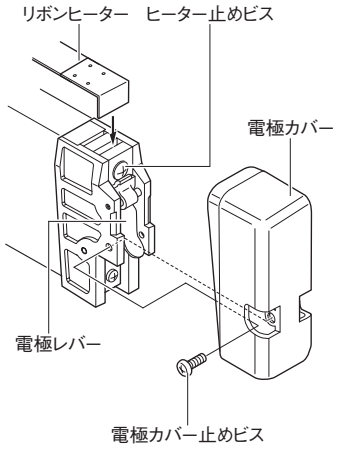
注！　工場出荷時、CA-300-10WK 、CA-450-10WK 、CA-600-10WK には組紐ヒーターが取り付けられています。組紐ヒーターはリボンヒーターに交換可能です。
上記以外の機種にはリボンヒーターのみを使用しています。

注！　組紐ヒーターからリボンヒーターへ交換、またはリボンヒーターから組紐ヒーターへ交換した場合、同じ加熱時間でシール状態が異なる場合があります。シール状態を確認しながら適切な加熱時間に調整してください。

1　各製品ともフローガラスシートの下にヒーターがあります。「10-3 フローガラスシートの交換」を参照して、フローガラスシートを取り外してください。
2　プラスドライバーで電極カバー側面の電極カバー止めビスを緩めて取り、電極カバーを外します。
3　電極レバーを下側の電極の場合、上方向へ（上側の電極の場合、下方向へ）起こし、ヒーターをたるませ、ヒーター止めビスをプラスドライバーで緩めるとヒーターが取り外せます。
4　新しいヒーターを取り付ける時は、電極レバーを起こしたまま新しいヒーターを電極の溝に挟み、ヒーターが電極から浮かないように押さえながらヒーター止めビスをしっかり締めた後、電極レバーを倒します。
5　2 で外した電極カバーを取り付けてください。

⚠ 警告　安全のため、ヒーター交換後は必ず電極カバーを取り付けてください。
交換用ヒーターは必ず弊社指定の専用ヒーターをご使用ください。 専用ヒーター以外のヒーターを使用されますと、トランス焼損の原因となります。

注！　下記イラストはリボンヒーターですが、組紐ヒーターでもヒーターの交換方法は同じです。



10-5　サーコンシート、ガラステープ 25mm 幅の交換

【必　要　物】 はさみ、プラスドライバー、アルコール（エタノール）

【交換の目安】 ヒーターがよく切れる、シールが汚い等

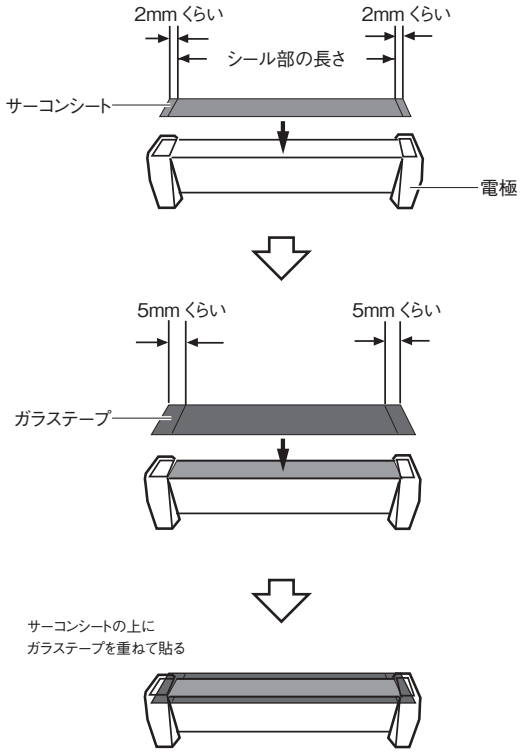
サーコンシート、ガラステープ 25mm 幅は単品販売、補修部品セット販売（CA-300 シリーズのみ）しています。

1　「10-3 フローガラスシートの交換」「10-4 ヒーターの交換」を参照して、フローガラスシート、ヒーターを取り外してください。

2　ヒーターの下側にあるガラステープとサーコンシートをきれいにはがしてください。

注！ 粘着のりが残っている上に貼り付けると、シール面が凸凹し、シールに悪影響を起こしますので粘着のりをきれいにアルコール（エタノール）で取り除いてください。

3　新しいサーコンシートをシール部の長さより左右 2mm ずつ長めに貼り付けます。（1枚）



4　ガラステープをサーコンシートより左右 5mm ずつ長めにカットして貼り付け、両サイドは電極の上に重ねるように貼り付けてください。

注！ ガラステープ交換の際に、サーコンシートのシール受板への貼り付け粘着力が低下していましたらガラステープとともにサーコンシートも交換してください。

10-6　ガラステープ 38mm 幅の交換

対象：片側加熱式の下部

【必　要　物】 はさみ

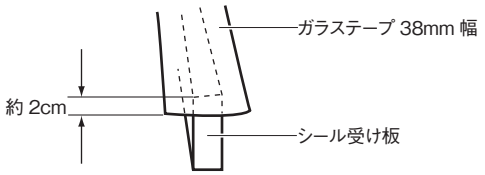
【交換の目安】　ヒーターがよく切れる、シールが汚い等

ガラステープ 38mm 幅は単品販売しています。

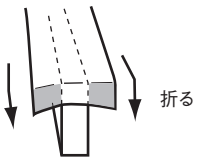
1　シリコンゴム（白）上部の傷んだガラステープ 38mm 幅をはがし、アルコール（エタノール）で残った粘着のりをよく取り除いてください。

注！ **粘着のりが残っている上に貼り付けると、シール面が凸凹し、シールに悪影響を起こしますので粘着のりをきれいにアルコール（エタノール）で取り除いてください。**

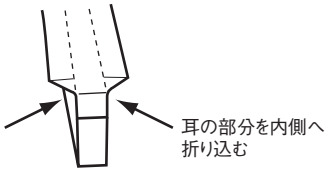
2　新しいガラステープ 38mm 幅をシール受け板から約 2cm 余分に出るように貼り付けてください。



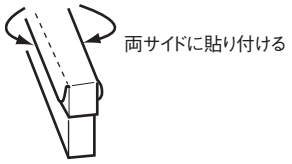
3　余分に出したガラステープを下に折ってください。



4　折った所の耳の部分を右のイラストのように内側へ折り込んでください。



5　両サイドに、はみ出している部分をシール受け板の両サイドに貼り合わせてください。



10-7　シリコンゴム（白）の交換

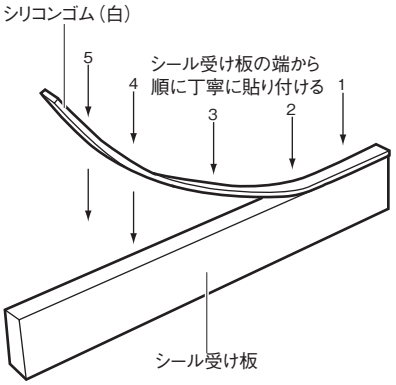
【必　要　物】 アルコール（エタノール）
【交換の目安】　シールが汚い
シリコンゴム（白）は単品販売、補修部品セット販売（CA-300 シリーズのみ）しています。

1　シリコンゴム（白）上面にあるヒーター、フローガラスシートなどの部品を、それぞれの部品交換方法を参照して、取り外してください。
2　シリコンゴム（白）をシール受け板から取り除いてください。

注！ 粘着のりが残っている上に貼り付けると、シール面が凸凹し、シールに悪影響を起こしますので粘着のりをきれいにアルコール（エタノール）で取り除いてください。

3　剥離紙を取り除き、新しいシリコンゴム（白）を右のイラストのように、シール受け板の端から順に丁寧に貼り付けてください。

注！ シリコンゴム（白）は、貼り直しができません。

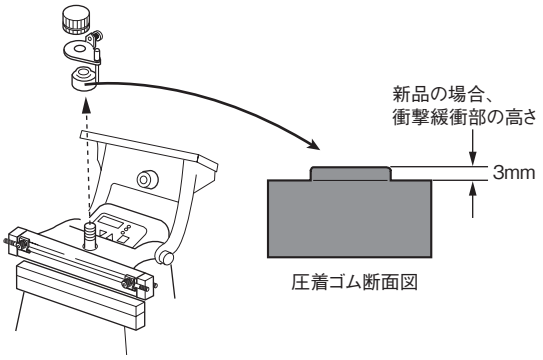


10-8　圧着ゴムの交換

【必　要　物】 特になし
【交換の目安】　圧着ゴムの衝撃緩衝部の高さが 2mm 以下になった場合（新品の場合は 3mm あります）
圧着ゴムは単品販売しています。

定期的に圧着ゴムの衝撃緩衝部の減りを点検してください。
「10-1　部品交換のための準備」に掲載している方法で圧着レバーを上げると、圧着ゴムが外せます。

⚠ 警告 圧着ゴムは新品の場合、衝撃緩衝部の高さが 3mm あります。長期間の使用で圧着ゴムがすり減り、衝撃緩衝部が 2mm 以下になるとシーラーの加圧力が増大して、誤って指などを挟んだ場合、過大な加圧力が加わる恐れがあります。
製品の使用前などに圧着ゴムのチェックを行い、衝撃緩衝部が 2mm 以下になった場合は必ず圧着ゴムの交換を行ってください。

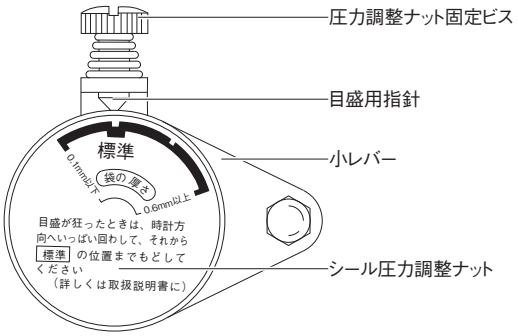


11 各部の調整方法

11-1 シール圧力の調整方法

シール圧力調整ナットに表示されている「袋の厚さ」を小レバーの目盛用指針に合わせて調整します。

1 圧力調整ナット固定ビスを緩めます
2 圧力調整ナットを回して使用される包材の厚みを圧力調整ナットのシールに記載されている数値に合わせてください。（圧力調整ナットは右方向にいっぱいに回すと［0.1mm 以下］の位置で止まります。その後、左に回して調整してください）
3 調整が済んだ後は必ず固定ビスで圧力調整ナットを固定してください

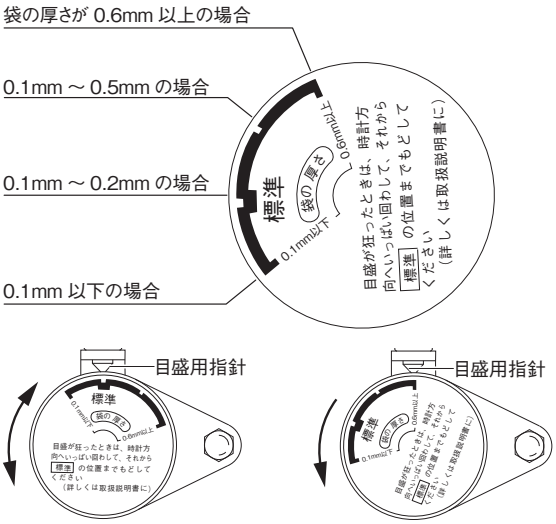


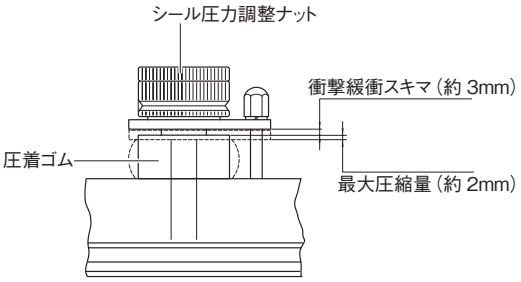
⚠ 警告 厚い袋を使う時に右方向（薄い包材に対応させる方向）に回し過ぎた状態で使用するとシール不良の原因となったり、ソレノイドの吸引力が落ちてマイクロスイッチが入らなくなり圧着レバーが降りたままの状態になったりします。
また、過大な加圧力がかかり大変危険ですので下記の 注！ をよくお読みいただき、調整ナットのシールに記載している赤色の範囲内にセットして使用してください。

⚠ 注意 反対に薄い袋を使う時に左方向（厚い包材に対応させる方向）に回し過ぎた状態で使用すると圧着レバーの昇降音が大きくなります。

注！
- ●圧力調整ナットを緩め過ぎた時 ....
- ●部品交換の際、圧力調整ナットを緩めて外した時

→圧力調整ナットを時計（右）方向に止まるまでいっぱいに回すと［0.1mm 以下］の目盛りで止まります。その後包材に合わせて目盛りの指針を合わせてください。通常は［標準］の位置で使用します。

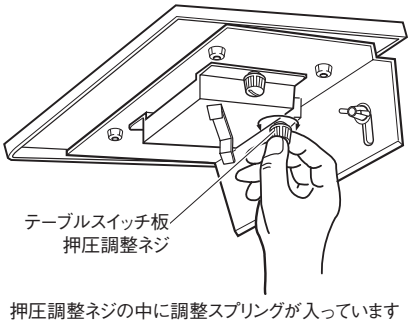




11-2 テーブルスイッチ板の押圧調整方法

対象：CA-300 、CA300-W

袋の内容物が重い場合は、テーブルスイッチ板に袋を載せただけでスイッチが入ってしまいます。そのような場合はテーブルスイッチ板裏の押し圧調整ネジを回して強弱を調整してください。



押圧調整ネジの中に調整スプリングが入っています